Hitachi Koki
POWER TOOLS for PROFESSIONAL

取扱説明書

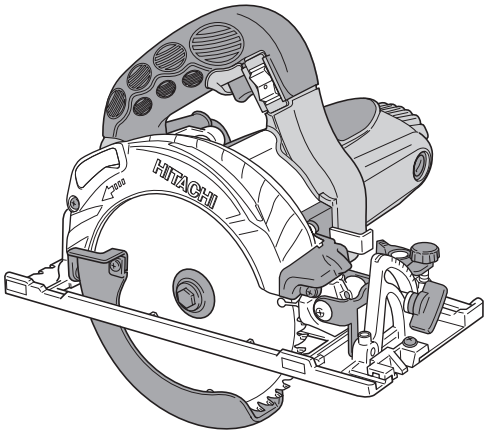
用途
●各種木材の切断
●各種化粧板、薄物樹脂板、
軟質新建材の切断

二重絶縁

日立深切り丸のこ
165mm C 6MBYA2

日立深切り電子丸のこ
165mm C 6MVYA2

このたびは日立深切り丸のこ／深切り電子丸のこをお買い上げいただき、ありがとうございました。
ご使用前にこの取扱説明書をよくお読みになり、正しく安全にお使いください。
お読みになった後は、いつでも見られる所に大切に保管してご利用ください。



C 6MBYA2

はじめに
電動工具の安全上のご注意 ……1
二重絶縁について ……4
本製品の使用上のご注意 ……4
各部の名称 ……7
仕様 ……7
標準付属品 ……8
別売部品 ……9

準備
ご使用前の準備 ……10
ご使用前の点検 ……11
各種調整方法について ……14

使い方
直角に切断する ……17
傾斜切断する ……19
のこ刃の交換 ……21
ガイドの使い方 ……23
ダクトアダプタの使い方 ……24

その他
保守・点検 ……25
ご修理のときは……裏表紙

HITACHI

⚠警告、⚠注意、 注 の意味について

ご使用上の注意事項は「⚠ **警告**」、「⚠ **注意**」、「**注**」に区分しており、それぞれ次の意味を表します。

⚠警告 ：**誤った取扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。**

⚠注意 ：**誤った取扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。**

なお、「⚠ **注意**」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載しているので、必ず守ってください。

注 ：**製品のすえ付け、操作、メンテナンスに関する重要なご注意。**

電動工具の安全上のご注意

- 火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってください。
- ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをよくお読みの上、指示に従って正しく使用してください。
- お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。

⚠警告

① 作業場は、いつもきれいに保ってください。
- ちらかった場所や作業台は、事故の原因になります。

② 作業場の周囲状況も考慮してください。
- 電動工具は、雨の中で使用したり、湿った、または、ぬれた場所で使用しないでください。
- 作業場は十分に明るくしてください。
- 可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。

③ 感電に注意してください。
- 電動工具を使用中、身体を、アース（接地）されているものに接触させないようにしてください。
  （例えば、パイプ、暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫などの外枠）

④ 子供を近づけないでください。
- 作業者以外、電動工具やコードに触れさせないでください。
- 作業者以外、作業場へ近づけないでください。

⑤ 使用しない場合は、きちんと保管してください。
- 乾燥した場所で、子供の手の届かない高い所または鍵のかかる所に保管してください。

⑥ 無理して使用しないでください。
- 安全に能率よく作業するために、電動工具の能力に合った速さで作業してください。

⚠警告

⑦ 作業に合った電動工具を使用してください。

- 小形の電動工具やアタッチメントは、大形の電動工具で行う作業には使用しないでください。
- 指定された用途以外に使用しないでください。

⑧ きちんとした服装で作業してください。

- だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は、回転部に巻き込まれる恐れがあるので、着用しないでください。
- 屋外で作業する場合には、ゴム手袋と滑り止めの付いた履物の使用をお勧めします。
- 長い髪は、帽子やヘアカバーなどでおおってください。

⑨ 保護メガネを使用してください。

- 作業時は、保護メガネを使用してください。また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。

⑩ 防音保護具を着用してください。

- 騒音の大きい作業では、耳栓、イヤマフなどの防音保護具を着用してください。

⑪ コードを乱暴に扱わないでください。

- コードを持って電動工具を運んだり、コードを引っ張ってコンセントから抜かないでください。
- コードを熱、油、角のとがった所に近づけないでください。

⑫ 加工する物をしっかりと固定してください。

- 加工する物を固定するために、クランプや万力などを利用してください。
  手で保持するより安全で、両手で電動工具を使用できます。

⑬ 無理な姿勢で作業をしないでください。

- 常に足元をしっかりさせ、バランスを保つようにしてください。

⑭ 電動工具は、注意深く手入れをしてください。

- 安全に能率よく作業していただくために、刃物類は常に手入れをし、よく切れる状態を保ってください。
- 注油や付属品の交換は、取扱説明書に従ってください。
- コードは定期的に点検し、損傷している場合は、修理をお買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに依頼してください。
- 延長コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には交換してください。
- 握り部は、常に乾かしてきれいな状態を保ち、油やグリースが付かないようにしてください。

⑮ 次の場合は、電動工具のスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。

- 使用しない、または修理する場合。
- 刃物、トイシ、ビットなどの付属品を交換する場合。
- その他、危険が予想される場合。

⚠警告

⑯ 調節キーやスパナなどは、必ず取りはずしてください。

- 電源を入れる前に、調節に用いたキーやスパナなどの工具類が取りはずしてあることを確認してください。

⑰ 不意な始動は避けてください。

- 電源につないだ状態で、スイッチに指を掛けて運ばないでください。
- 電源プラグをコンセントにさし込む前に、スイッチが切れていることを確かめてください。

⑱ 屋外使用に合った延長コードを使用してください。

- 屋外で延長コードを使用する場合、キャブタイヤコードまたはキャブタイヤケーブルを使用してください。

⑲ 油断しないで十分注意して作業を行ってください。

- 電動工具を使用する場合は、取扱方法、作業のしかた、周りの状況など十分注意して慎重に作業してください。
- 常識を働かせてください。
- 疲れているときは、使用しないでください。

⑳ 損傷した部品がないか点検してください。

- 使用前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また、所定機能を発揮するか確認してください。
- 可動部分の位置調整および締付け状態、部品の破損、取付け状態、その他、運転に影響を及ぼすすべての箇所に異常がないか確認してください。
- 損傷した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。取扱説明書に指示されていない場合は、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
- スイッチが故障した場合は、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
- スイッチで始動および停止操作のできない電動工具は、使用しないでください。

㉑ 指定の付属品やアタッチメントを使用してください。

- この取扱説明書および当社カタログに記載されている指定の付属品やアタッチメント以外のものは、事故やけがの原因になる恐れがあるので、使用しないでください。

㉒ 電動工具の修理は、専門店に依頼してください。

- この電動工具は、該当する安全規格に適合しているので改造しないでください。
- 修理は、必ずお買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに依頼してください。ご自分で修理しますと、事故やけがの原因になります。

二重絶縁について

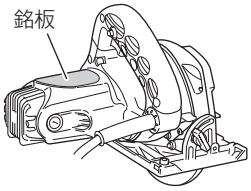
電気の流れる所と外観部品との間が、異なる二つの絶縁物で絶縁されていることを言います。たとえ一つの絶縁物がこわれても、もう一つの絶縁物で保護されていて感電しにくくなっています。
お求めの製品は二重絶縁構造であり、銘板に ⧈ マークで表示してあります。
異なった部品と交換したり、間違って組立てたりすると二重絶縁構造でなくなります。
電気系統の分解、組立や部品の交換はお買い求めの販売店、または日立工機電動工具センターに依頼してください。

本製品の使用上のご注意

先に電動工具として共通の注意事項を述べましたが、深切り丸のこ／深切り電子丸のことして、さらに次に述べる注意事項を守ってください。

⚠警告

① 使用電源は、銘板に表示してある電圧で使用してください。



- 表示を超える電圧で使用すると、回転が異常に速くなり、けがの原因になります。

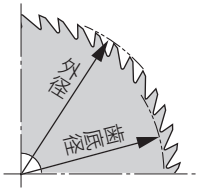
② 直流電源、エンジン発電機、昇圧器などのトランス類で使用しないでください。

- 製品の損傷を生じるだけでなく、事故の原因になります。

③ 保護カバーは、絶対に固定しないでください。また、円滑に動くことを確認してください。

- のこ刃が露出していると、けがの原因になります。

④ のこ刃は、銘板に表示してある範囲内ののこ刃を使用してください。
また、歯底径が 134 ㎜以下ののこ刃は使用しないでください。



- 保護カバーのおおいが不完全となり、けがの原因になります。

⑤ 切断する材料は、安定性のよい台に置いてください。

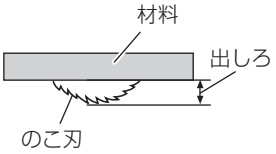
- 台が不安定であると、けがの原因になります。

⑥ 切り落とし寸前や切断中に、材料の重みでのこ刃がはさみつけられないように、切断する部分に近い位置を支える台を設けてください。

- のこ刃がはさみつけられると、けがの原因になります。

⚠警告

⑦ **材料の切り落とし側が大きいときは、切り落とし側にも安定性のよい台を設けてください。また、切り落とした材料がのこ刃と接触し、飛散するのを防止するために、台の高さは、のこ刃の出しろの3倍以上にしてください。**



- このような台がないと、けがの原因になります。

⑧ **使用中は、本体を確実に保持してください。**

- 確実に保持していないと、本体が振れ、けがの原因になります。

⑨ **使用中は、のこ刃や回転部、切りくずの排出部へ手や顔などを近づけないでください。**

- けがの原因になります。

⑩ **切断途中で、のこ刃を回転させたまま本体を戻さないでください。必ずスイッチを切り、回転が完全に止まってから本体を持ち上げるようにしてください。**

- 回転させたまま本体を戻したり、持ち上げると、強い反発力が生じ、けがの原因になります。

⑪ **ベンチスタンドを使用する場合は、スタンドを固定してください。また、接触予防装置(保護カバー)を必ず取付けてください。**

- ベンチスタンドがぐらついたり、接触予防装置がないと、けがの原因になります。

⑫ **使用中、本体の調子が悪かったり、異常音、異常振動がするときは、直ちにスイッチを切って使用を中止し、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに点検・修理を依頼してください。**

- そのまま使用すると、けがの原因になります。

⑬ **誤って落としたり、ぶつけたときは、のこ刃や本体などに破損や亀裂、変形がないことをよく点検してください。**

- 破損や亀裂、変形があると、けがの原因になります。

⚠注意

① **刃物類(のこ刃など)や付属品は、取扱説明書に従って確実に取付けてください。**

- 確実でないと、はずれたりし、けがの原因になります。

② **のこ刃にヒビ、割れなどの異常がないことを確認してから使用してください。**

- のこ刃が破損し、けがの原因になります。

③ **使用中は、軍手など巻き込まれる恐れがある手袋を着用しないでください。**

- 回転部に巻き込まれ、けがの原因になります。

⚠注意

④ **作業前に、周囲の安全を確認してから空転させ、本体の振動やのこ刃の面振れなどの異常がないことを確認してください。**
- 異常があると、思わぬ動きをして、けがの原因になります。

⑤ **ブレーキが働くときの反発力に注意してください。**
- 本体を落としたりし、けがの原因になります。

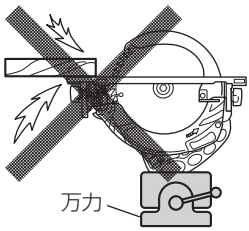
⑥ **切断する材料の下に障害物がないことを確認してください。**
- 強い反発力が生じ、けがの原因になります。

⑦ **材料に釘などの異物が付いてないことを確認してください。**
- 刃こぼれだけでなく、反発により思わぬけがの原因になります。

⑧ **切断しようとする材料の上に手を置いたり、コードを材料の上にのせたまま作業しないでください。**
- 手を切ったり、コードを切断し、感電の恐れがあります。

⑨ **回転するのこ刃で、コードを切断しないよう注意してください。**
- 感電の恐れがあります。

⑩ **本体を万力などで保持した使い方はしないでください。**
- 不意の接触などで、けがの原因になります。



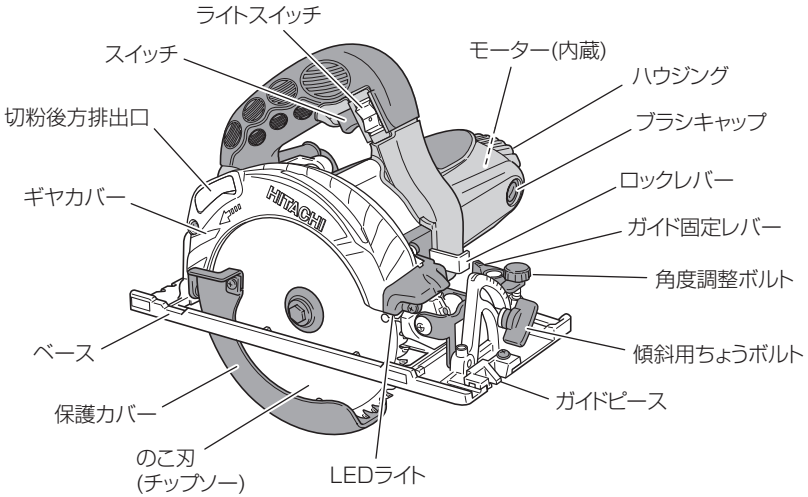
⑪ **高所作業のときは、下に人がいないことを確かめてください。また、コードを引っ掛けたりしないでください。**
- 材料や本体などを落としたとき、事故の原因になります。

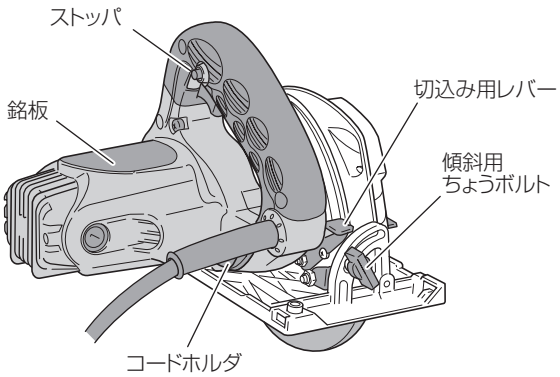
⑫ **回転させたまま、台や床などに放置しないでください。**
- けがの原因になります。

○騒音防止規制について

騒音に関しては、法令や各都道府県などの条例で定める規制があります。
ご近所に迷惑をかけないよう、規制値以下でご使用になることが必要です。
状況に応じ、しゃ音壁を設けて作業してください。

各部の名称



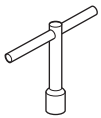
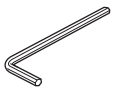


イラストはC 6MBYA 2

仕　様

形　　名	C 6MBYA2	C 6MVYA2
使 用 電 源	単相交流 50 ／ 60 Hz 共用　　電圧 100 V	
最大切込み深さ	66 mm	
のこ刃（チップソー）	外径 165 mm×穴径 20 mm　刃数 52	
使用できるのこ刃	外径 157 mm～ 165 mm×穴径 20 mm	
無負荷回転数	5000 min⁻¹ {回／分}	4100 min⁻¹ {回／分}
全 負 荷 電 流	11 A	12 A
消 費 電 力	1050 W	1150 W
モ ー タ ー	単相直巻整流子モーター	
質　　量（コード、のこ刃を除く）	2.7 kg	
コ ー ド	2心キャブタイヤケーブル 4.5 m	

標準付属品

形名（仕様）／標準付属品	C 6MBYA2 C 6MBYA2（B） C 6MVYA2 C 6MVYA2（B）	C 6MBYA2（SG） C 6MBYA2（SGB） C 6MVYA2（SG） C 6MVYA2（SGB）	C 6MBYA2（N） C 6MBYA2（NB） C 6MVYA2（N） C 6MVYA2（NB）
チップソー	1 枚 スタンダードタイプ （本体装着）	1 枚 スーパーチップソー 〔ブラック〕 （本体装着）	（別売）
ボックススパナ 	1 個	1 個	1 個
六角棒スパナ 2.5 mm 	1 個	1 個	1 個

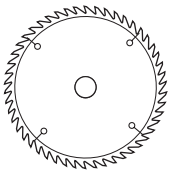
別売部品（別売部品は生産を打ち切る場合がありますので、ご了承ください）

⚠警告

別売部品を使用の際も保護メガネを使用してください。

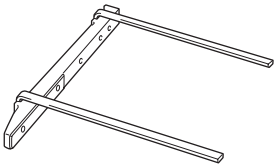
のこ刃

のこ刃やチップソーにつきましては、カタログを参照してください。またはお買い上げの販売店や、裏表紙の日立工機電動工具センターにお問い合わせください。



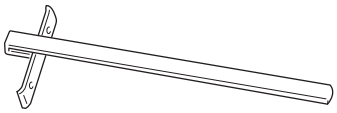
ロングガイド

ガイドバー前後 2 本のロングガイドです。
（P23「ロングガイドの取付け方」参照）



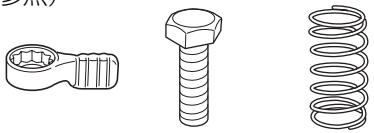
ガイド

ガイドバー 1 本の丸のこ用ガイドです。
（P24「ガイドの取付け方」参照）



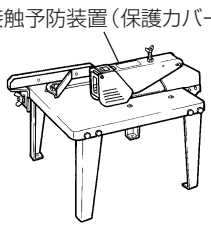
ガイド固定レバーセット

標準で 1 セット装着されています。ロングガイドを取付ける際は、もう 1 セット必要となります。
（P24「ガイド固定レバーのノブ位置調整」参照）



丸のこベンチスタンド（接触予防装置付）

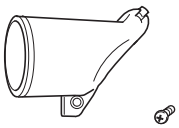
PS7-BS3
丸のこで定置作業をする場合に用います。



使用できるのこ刃：
外径 157 mm～ 165 mm

ダクトアダプタ

切粉排出口に取付けて、集じん機に接続します。
（P24「ダクトアダプタの使い方」参照）



ご使用前の準備

●作業場は整頓をし、明るくしてお使いください

●漏電しゃ断器の設置

本製品は二重絶縁構造ですので、法律により漏電しゃ断器の設置は免除されていますが、万一の感電防止のため、漏電しゃ断器が設置されている電源に接続することをおすすめします。

●延長コードを使う場合

⚠警告

延長コードは損傷のないものを用意してください。

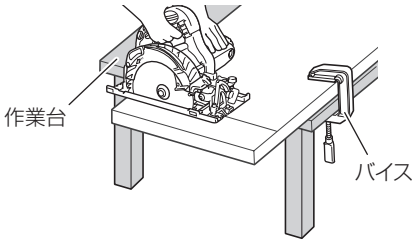
電気が流れるのに十分な太さのできるだけ短いコードをご使用ください。

右表は使用できるコードの太さ（導体公称断面積）と、最大の長さです。

コードの太さ（mm²）	最大の長さ（m）
1.25	10
2	15
3.5	30

●作業台（木製）を用意します

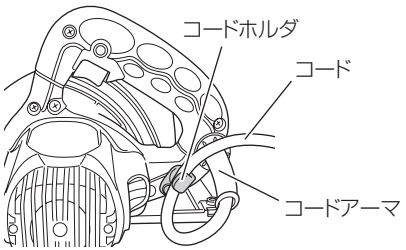
- のこ刃が材料の下面より出ますので、作業台の上に置いて材料を切断します。
- 材料の切り残し側を、しっかり押さえてください。
- バイスで固定するなどしてしっかり押さえれば、両手で作業することができます。



●コードホルダを使う場合

コードホルダを使用し、図のようにコードを製品本体の後側に出すことができます。

作業により、コードがじゃまになる場合はコードを引っ掛けて、コードの向きを変えてください。



ご使用前の点検

⚠警告

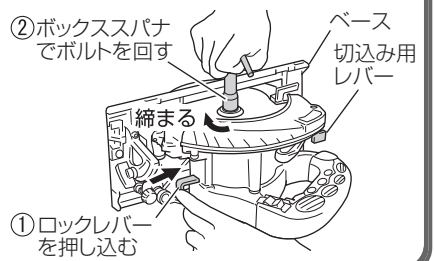
使用前に次のことを確認してください。手順❶～❺については、電源プラグをコンセントにさし込む前に確認してください。

1 スイッチが切れていることを確かめる

- スイッチが入っている（連続運転の状態になっている）のを知らずに、電源プラグをコンセントにさし込むと、不意に動き思わぬけがの原因になります。
- スイッチを引き、ストッパがはずれていることを確認してください。（P 18「スイッチの操作について」参照）

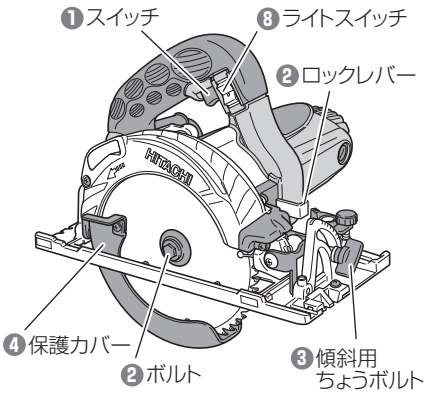
2 のこ刃の締付けを確かめる

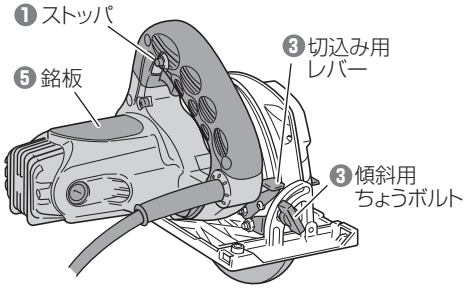
- ロックレバーを押し込みながら、付属のボックススパナでボルトを時計方向に回すと、のこ刃の回転が止まる位置があります。その状態のまま締付けます。
- ボックススパナでボルトを締付ける際、ベースが邪魔になるときは切込み用レバーをゆるめベースを動かし切込み深さを浅くしてください。



注 **のこ刃を締付けた後、ロックレバーが元の位置に戻っていることを確認してください。**

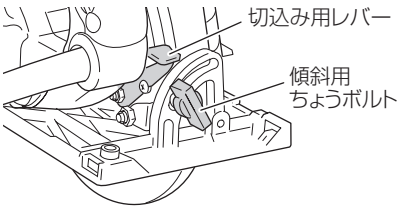
注
- **切断トイシは使用できません。**
- **木材以外を切断すると、ベース面に傷が付きやすくなります。特にSG、SGB仕様品（フッ素コーティング）は、木材以外を切断すると、フッ素コートがはがれ、ベースの滑りが悪くなります。**

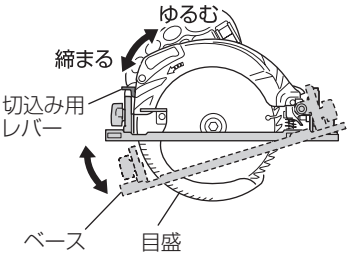


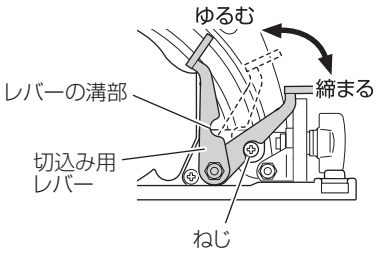


3 前後 2 ヶ所の傾斜用ちょうボルト、切込み用レバーの締付けを確かめる

切込み用レバーは溝部がねじの頭までしっかりと入っていれば、充分締付けられています。







4 保護カバーの動きを確かめる

保護カバーは、身体がのこ刃に触れるのを防ぐものです。

必ずのこ刃をおおうように円滑に動くことを確認してください。

⚠警告

- **のこ刃の締付けボルト、切込み用レバー、傾斜用ちょうボルトが十分に締まっていることを確認してください。**
  ゆるんでいると、けがの原因になります。
- **保護カバーは、絶対に固定しないでください。**
  のこ刃が露出していると、けがの原因になります。

注 **❶スイッチが戻らない場合、❷ロックレバーが元の位置に戻らない場合、❹保護カバーが円滑に動かない場合は、直ちに使用を中止し、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。**

5 電源を確かめる

必ず銘板に表示してある電源でご使用ください。表示を超える電圧で使用するとモーターの回転が異常に速くなり、機体が破壊する恐れがあります。

また、直流電源、エンジン発電機、昇圧器などのトランス類で使用しないでください。製品の損傷を生じるだけでなく、事故の原因になります。

6 コンセントを確かめる

コンセントががたついたり、電源プラグが抜けるようだと修理が必要です。

そのまま使用すると危険です。電気工事店にご相談ください。

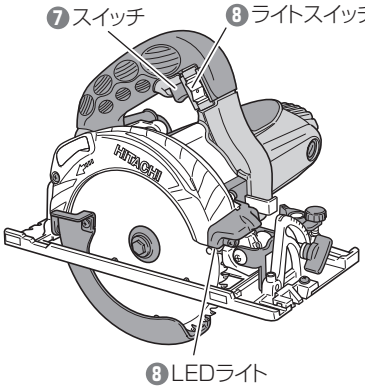
7 ブレーキがかかることを確かめる

本製品はスイッチを切ると同時に、のこ刃の回転にブレーキがかかる構造になっています。

ご使用前に、ブレーキがかかることを確認してください。

8 ライトの点灯を確かめる

- ライトスイッチの「ON」側を押すと点灯し、「OFF」側を押すと消灯します。
- ライトは刃先の左右両側を照射します。



⚠注意

ブレーキが働くときの反発力に注意してください。

本体を落としたりし、けがの原因になります。

注
- **❼ブレーキが正常に作動しない場合は、直ちに使用を中止し、お買い求めの販売店または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。**
- **ライトのレンズ部に付着したごみは、柔らかい布などでふき取り、ライトのレンズ部に傷が付かないように注意してください。**
  ライトのレンズ部に傷が付くと、明るさが低下する原因になります。
- **ライトのスイッチに、取付けてある防じん用カバーを傷つけたり、破いたりしないように注意してください。**
- **溶接機のすぐ近くで作業すると回転が不安定になることがありますので、溶接機のすぐ近くでは使用しないでください。**

各種調整方法について

工場出荷の際に調整してありますが、精度が狂った場合は次のように調整してください。

⚠ 警告

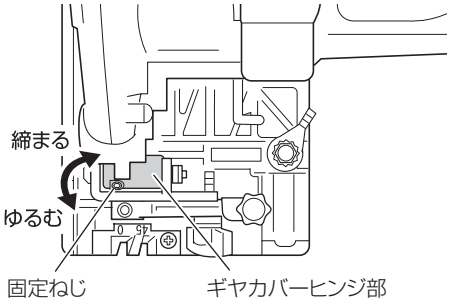
調整の際は万一の事故を防止するため、必ずスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。

●平行度の微調整

ベース側面とのこ刃の平行度を平行度調整ねじで微調整できます。

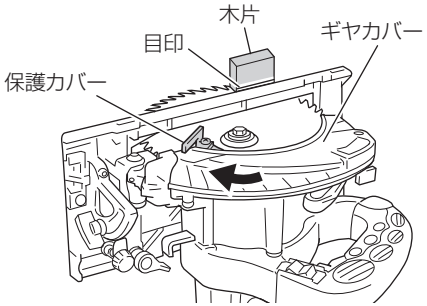
切込み深さ加減によって微少に平行度が変化することがあります。

正確な平行度を必要とする作業を行うときは、切込み深さを設定後、平行度の微調整を行ってください。（P 12 の ❸ 参照）



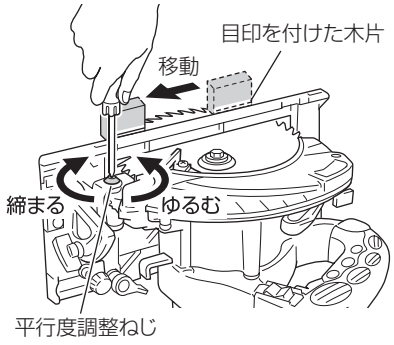
1 ギヤカバーヒンジ部の固定ねじを付属の六角棒スパナでゆるめます。

2 保護カバーをギヤカバーの中に引き込みます。



3 のこ刃のベース後方側に木片を当て、ベース側面位置に目印を付けます。

4 目印を付けた木片をベース前方側に移動し、平行度調整ねじをお手持ちのプラスドライバーで回して目印がベース側面に合うようにします。



5 調整後、**1**でゆるめた固定ねじをしっかり締付けます。

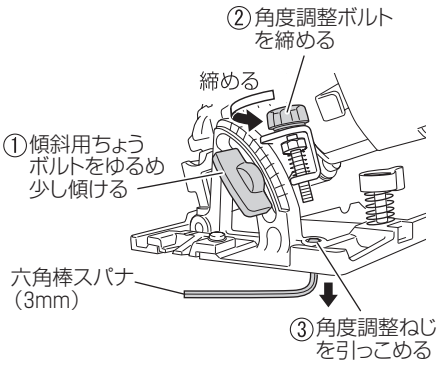
●直角度の微調整

直角度（ベースとのこ刃の直角）を微調整できます。

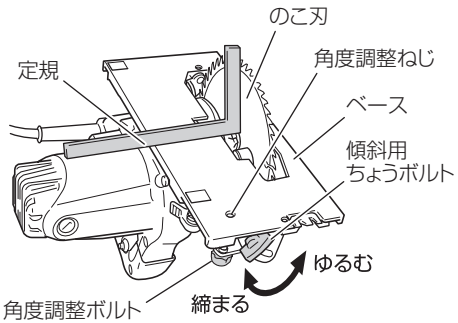
1 ①前後 2 ヶ所の傾斜用ちょうボルトをゆるめ、少し角度をつけた状態で固定します。

②角度調整用ボルトを矢印の方向に回し、しっかりと締めます。

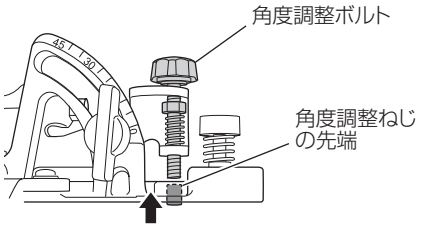
③角度調整ねじをお手持ちの六角棒スパナ（3 ㎜）でゆるめて引っ込めます。



2 前後の傾斜用ちょうボルトをゆるめ、お手持ちの直角定規でベースとのこ刃が直角になる位置で前後のちょうボルトを締めて固定します。



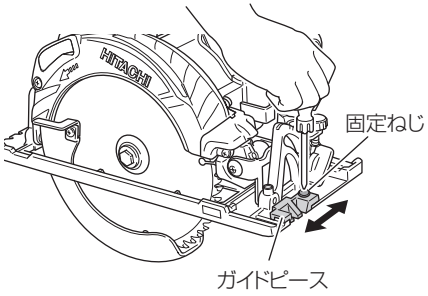
3 角度調整ねじを回して、ねじの先端が角度調整ボルトに突き当たる位置で止めます。

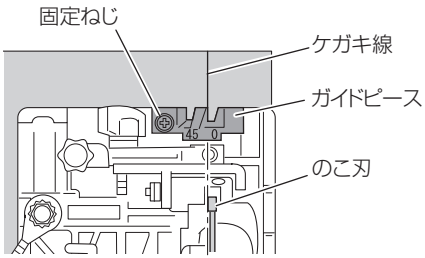


●ガイドピースの微調整

ガイドピースの取付け位置を微調整できます。

ガイドピース切欠部の直線部分をのこ刃の刃部側面に合わせてありますが、取付け位置が狂った場合は、ガイドピースの固定ねじをゆるめ、ガイドピースを左右に動かし位置を調整してください。





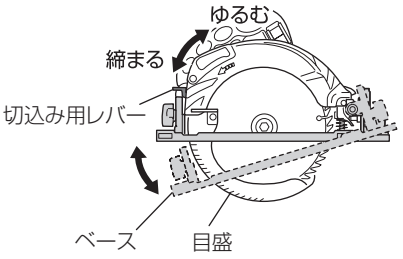
直角に切断する

⚠ 警告

万一の事故を防止するため、❶はスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて調整してください。

1 切断する材料の厚みに応じて切込み深さを調整する

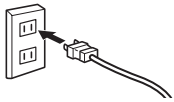
切込み用レバーをゆるめ、ベースを上下させて調整し、切込み用レバーを締付けてベースを固定します。
（P12の❸参照）



保護カバーにのこ刃外径165㎜用の目盛がついています。
目盛線は3mm（1分）刻みです。
ベースとのこ刃が直角の時は、この目盛を目安に切込み深さが調整できます。

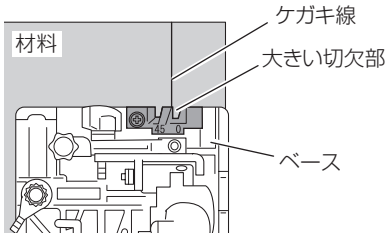
注 保護カバーに付いている目盛線は目安です。切込み深さを正確に調整するときは、のこ刃の出張り量を実測してください。
ベースとのこ刃を傾斜させているときは、この目盛線は使えません。

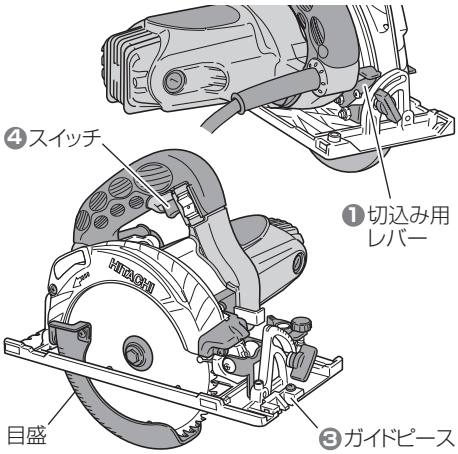
2 電源プラグをコンセントにさし込む



3 ケガキ線に合わせる

材料の上に本体（ベース）をのせ、ケガキ線にガイドピース切欠部を合わせます。大きい切欠部（0°傾斜時使用）を目安にしてください。





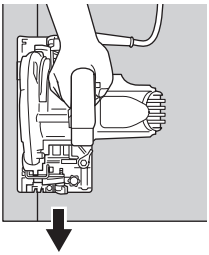
注 • **切断を始める前に、のこ刃の回転が最高速になるようにしてください。**

• **フッ素コーティングされたベース面（SG、SGB仕様品）は、滑りが良いためモーター部に無理がかかりやすくなっています。本体を強く押しすぎないでください。**

4 スイッチを入れ、ゆっくり前方に進める

• のこ刃が材料に触れない状態でスイッチを入れ、そのまま本体をゆっくり前方に進め、切り終るまでこの状態を保つようにします。

• ひき肌をきれいにするには、一定の速さでまっすぐに進めてください。



⚠ 警告

• **作業中断時や作業後は、必ずスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。**

• **使用中に異常音や異常振動など本体の調子に異常を感じたときは、直ちにスイッチを切り、点検・修理に出してください。**

• **切断中に本体をこじったり、強く押しすぎないでください。本体をまっすぐに静かに進めるようにしてください。**
反発力を受け、けがの原因になります。また、モーター部に無理がかかるとともに、のこ刃の寿命を短くします。

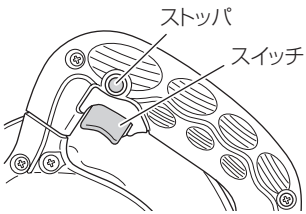
• **のこ刃を上向き、横向きにした使い方は絶対にしないでください。**
けがの原因になります。

●スイッチの操作について

スイッチは引くと入り、はなすとスイッチが切れます。

スイッチをいっぱいに引いた状態でストッパを押すと、スイッチから指をはなしても入ったままになり、連続運転になります。

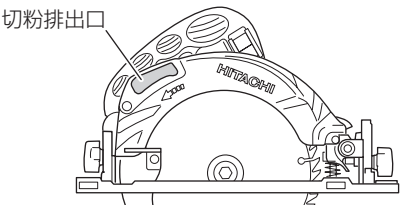
切るときは再びスイッチを引くと、ストッパがはずれ、スイッチから指をはなすとスイッチが切れます。



●切粉の排出について

切断された材料の切粉は、切粉排出口から出されますが、材料の種類・切断のやり方等によりましては、まれに切粉がつまることがあります。

その際は、のこ刃をはずし、やわらかい針金等でつまった切粉を取除いてください。（P 21「のこ刃の交換」参照）

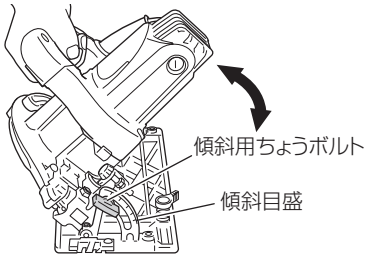


傾斜切断する

1 傾斜角度を調整する

＋45˚方向の調整

- 前後 2 ヶ所の傾斜用ちょうボルトをゆるめ、傾斜角度を調整します。のこ刃をベースに対して、最大 45˚まで傾けることができます。



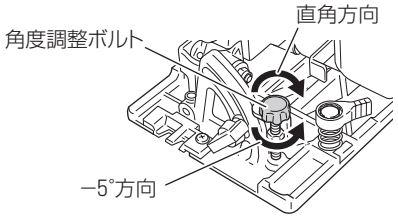
- ちょうボルト締付け部に 5˚刻みの傾斜目盛が付いています。正確な角度で切断したい場合はベースとのこ刃の角度を定規で測定してください。

−5˚方向の調整

- 切込み用レバーをゆるめて切込み深さを浅くした後に、角度調整ボルトを図に示す方向に回すことで、 最大−5˚まで傾けることができます。

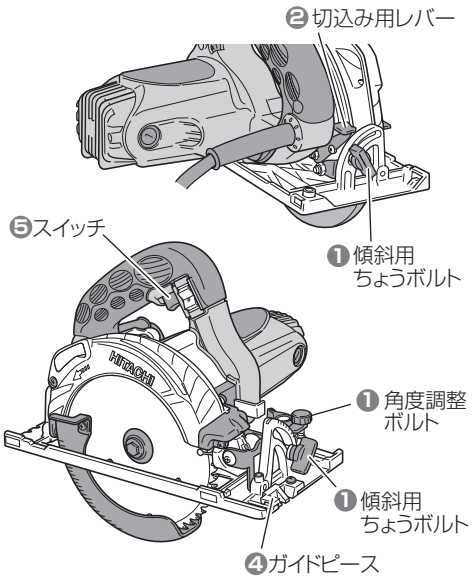
直角位置に戻す

- 直角切断に戻すときは、角度調整ボルトを元の位置に突き当たるまで戻してください。
（P 15「直角度の微調整」参照）



⚠警告

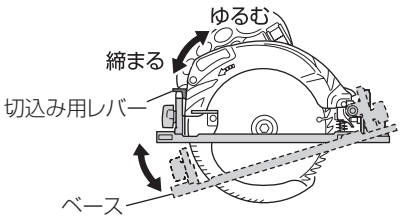
- **万一の事故を防止するため、❶、❷はスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて調整してください。**
- **❶調整後、前後 2 ヶ所の傾斜用ちょうボルトを十分に締付けてください。**ゆるんでいると、けがの原因になります。



注 **−5˚の方向に傾ける際には、必ず切込み用レバーをゆるめ、切込み深さを浅くしてください。**
ハウジングとベースの間に手をはさみ、けがの原因になります。

2 切込み深さを調整する

切込み用レバーをゆるめ、ベースを上下させて調整し、切込み用レバーを締付けてベースを固定します。
（P 12 の ❸ 参照）

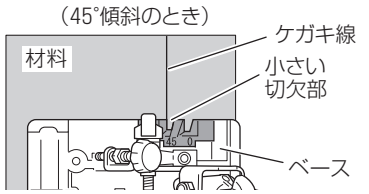


注 **保護カバーに付いている目盛線は傾斜切断のときは使えません。**
切込み深さを調整するときは、のこ刃の切込み深さを実測してください。

3 電源プラグをコンセントにさし込む

4 ケガキ線に合わせる

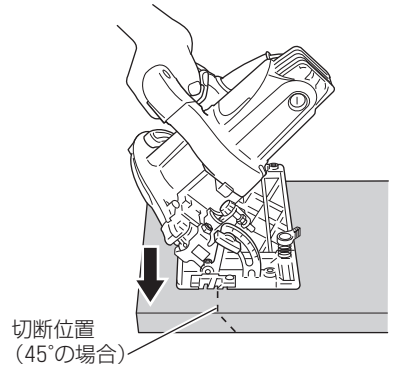
45 ° 傾斜するときは、材料の上に本体（ベース）をのせ、ケガキ線にガイドピースの小さい切欠部を目安に合わせます。



注
- **切断を始める前に、のこ刃の回転が最高速になるようにしてください。**
- **フッ素コーティングされたベース面（SG、SGB仕様品）は、滑りが良いためモーター部に無理がかかりやすくなっています。本体を強く押しすぎないでください。**

5 スイッチを入れ、ゆっくり前方に進める

- のこ刃が材料に触れない状態でスイッチを入れ、そのまま本体をゆっくり前方に進め、切り終るまでこの状態を保つようにします。
- ひき肌をきれいにするには、一定の速さでまっすぐに進めてください。



⚠ 警告

- **作業中断時や作業後は、必ずスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。**
- **使用中に異常音や異常振動など本体の調子に異常を感じたときは、直ちにスイッチを切り、点検・修理に出してください。**
- **切断中に本体をこじったり、強く押しすぎないでください。本体をまっすぐに静かに進めるようにしてください。**
  反発力を受け、けがの原因になります。また、モーター部に無理がかかるとともに、のこ刃の寿命を短くします。
- **のこ刃を上向き、横向きにした使い方は絶対にしないでください。**
  けがの原因になります。

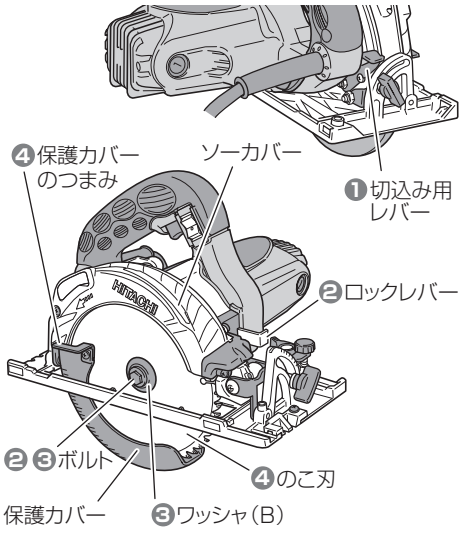
のこ刃の交換

⚠警告

- **のこ刃を交換するときは、必ずスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。**
  思わぬ事故の原因になります。
- **のこ刃の交換は、安定した台や床の上で行ってください。**
- **ボルトの着脱は、付属のボックススパナで作業してください。**
  付属以外の工具を使用すると、締過ぎや締付け不足になり、けがの原因になります。

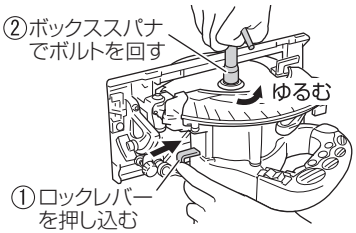
1 切込み深さを調整する

切込み用レバーをゆるめ、切込み深さを最大より少し浅くし、切込み用レバーを締付けてベースを固定します。
（P 12 の ❸ 参照）

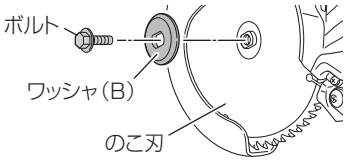


2 のこ刃軸を固定する

ロックレバーを押し込みながら、付属のボックススパナで、ボルトを反時計方向に回すと、のこ刃の回転が止まる位置があります。
この状態でのこ刃軸が固定されます。

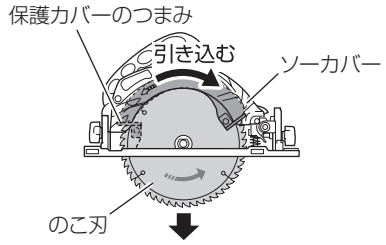


3 六角棒スパナを反時計方向に回し、ボルトとワッシャ（B）をはずす



4 のこ刃を取りはずす

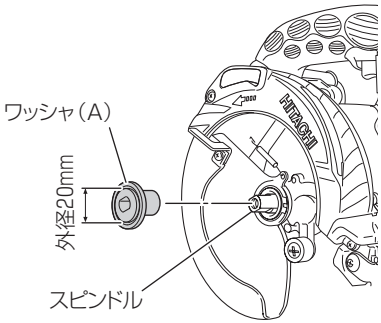
保護カバーのつまみを持って、保護カバーをソーカバーの中に引き込み、のこ刃を取りはずします。



注 のこ刃の取付け前にソーカバー内側やスピンドル、ワッシャ（A）、ワッシャ（B）に付いている切りくずをよくふき取ってください。

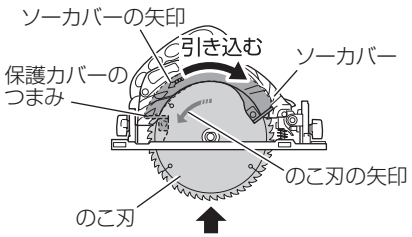
5 ワッシャ（A）の穴形状をスピンドルの形状に合わせてさし込む

ワッシャ（A）は、穴径 20 ㎜ののこ刃だけが取付けできるようになっています。



6 のこ刃を取付ける

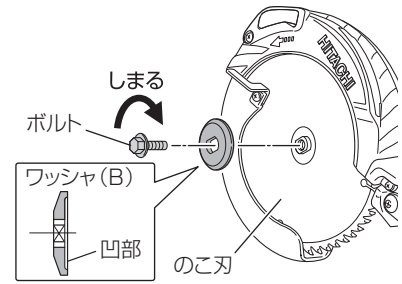
保護カバーのつまみを持って、保護カバーをソーカバーの中に引き込み、のこ刃の矢印がソーカバーの矢印方向と一致するようにのこ刃を取付けます。

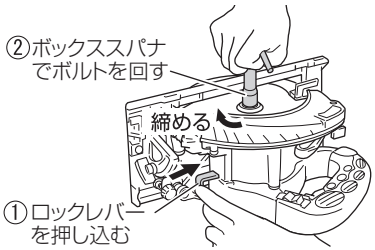


注 • ワッシャ（A）、ワッシャ（B）は必ず本体に取付けてあるものを使用してください。
• のこ刃を締付けた後、ロックレバーが元の位置に戻っていることを確認してください。

7 のこ刃を固定する

ワッシャ（B）の凹部をのこ刃側にして取付け、ロックレバーを押し込みのこ刃軸を固定して、付属のボックススパナで、ボルトを時計方向に十分に締付けます。
（P11 の❷参照）





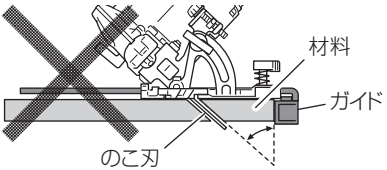
8 のこ刃の取付けを確認する

ロックレバーを押さない状態で、ボックススパナでボルトをしまる方向に回すと、のこ刃が回転します。
ガタつきやブレがなく、円滑に回転することを確認してください。

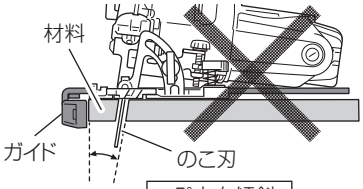
ガイド（別売部品）の使い方

⚠警告

ガイドを使用する際、のこ刃とガイドの間に切り落した材料がはさまるような傾斜切断はしないでください。
思わぬけがの原因になります。



+45°方向傾斜



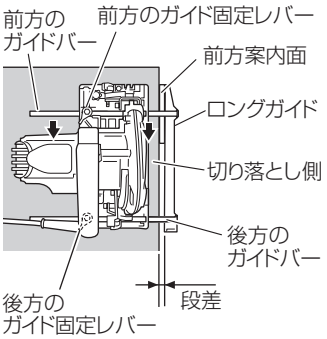
−5°方向傾斜

ロングガイド／ガイドは材料の端面に対して平行に切断するときに使用します。

●ロングガイドの取付け方

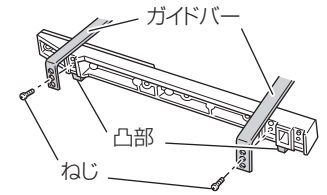
通常のガイドより材料の端面に対して、より安定した平行度で切断することができます。
ロングガイドを使用する際、ガイド固定レバーは前後２ヶ所使用します。

ロングガイドと合わせて、ガイド固定レバーセットを１セットお買い求めください。（P９「別売部品」参照）



通常の取付け

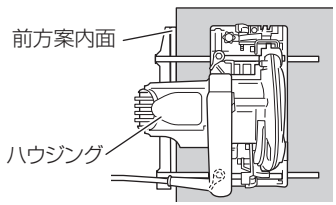
① 前後のガイドバーをベース側面（切り落とし側）の穴に通し、ロングガイドを左右に動かして切断位置を調整します。
② 前方のガイドバーを矢印側に押しつけながら、最初に前方のガイド固定レバーを締付け、次に後方のガイド固定レバーを締付け、ガイドバーをしっかり固定します。
③ ロングガイドの前方案内面を材料に沿わせて切断します。のこ刃のはさみ込み防止のため、ロングガイドの案内面後方に段差を設けてあります。



ハウジング側への取付け

前後ガイドバー（２本）を取付け直してご使用ください。

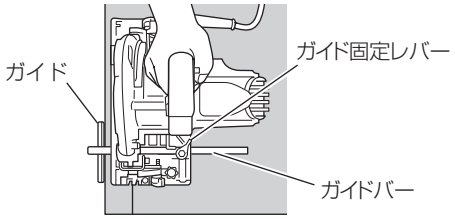
① ロングガイドのねじ（２本）を取りはずします。
② ロングガイドの凸部が下にくるようにガイドバー（２本）を取付け直します。これにより、前方案内面が前側になります。



●ガイドの取付け方

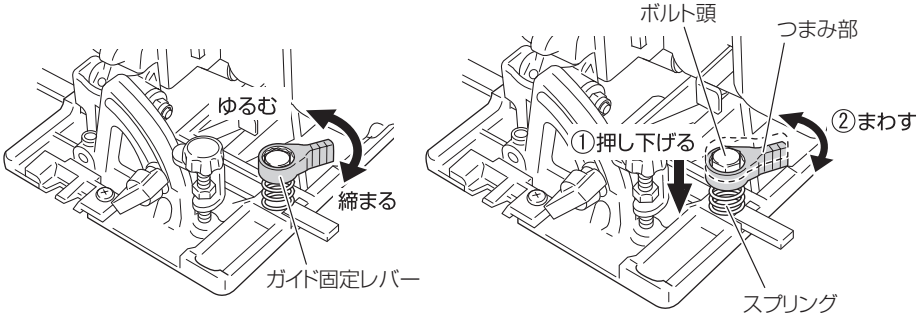
① ガイドバーを、ベース側面（切り落とし側）前方の穴に通します。

② ガイドを左右に動かして切断位置を調整し、前方のガイド固定レバーを締付け、ガイドバーをしっかり固定します。



●ガイド固定レバーのつまみ部位置調整

ガイド固定レバーを押し下げると、ボルト頭との合わせがはずれて自由に回転します。
ロングガイド／ガイドをしっかり固定した後は、ガイド固定レバーを押し下げて、切断作業時のじゃまにならない位置につまみ部を回転させてください。



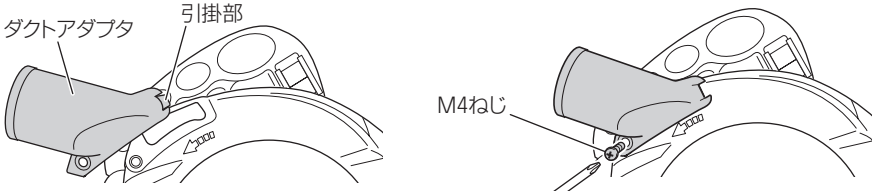
ダクトアダプタ（別売部品）の使い方

集じん機と接続する際、切粉排出口にダクトアダプタを取付けて使用します。
集じん機に接続する際、集じん機側のホース内径がφ 25 ㎜のものが接続できます。
その他のホースサイズのものは、別売のホースアダプタが必要ですのでお買い求めの販売店もしくは日立工機電動工具センターにお問い合わせください。

取付け方

① ダクトアダプタの引掛部を切粉排出口前方にさし込みます。

② 付属のM4 ねじでダクトアダプタを締付けて固定します。



保守・点検

⚠警告

点検・お手入れの際は、必ずスイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。

●のこ刃の点検

切れ味が悪くなったまま使用すると、モーターに無理がかかり作業の能率も落ちます。
早めに新品と交換してください。

⚠警告

切れ味の悪くなったのこ刃はそのまま使用しないでください。
無理して使用すると、切断時の反力が大きくなり、けがの原因になります。

●取付ねじの点検

時々点検して、ゆるんでいたら、締直してください。
そのまま使用すると危険です。

●本体はきれいに

石けん水に浸した布をよく絞ってからふいてください。
ガソリン、シンナー、ベンジン、灯油類は変形の原因になるので使用しないでください。

●保護カバーの動作点検と保守

保護カバーは、いつも円滑に動作するようにしてください。
なお、不具合のときは速やかに修理するようにしてください。

●製品や付属品の保管

使用しない製品や付属品の保管場所として、下記のような場所は避け、安全で乾燥した場所に保管してください。

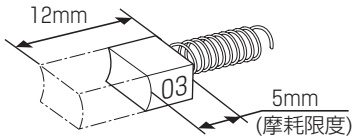
注 **• お子様の手が届いたり、簡単に持ち出せる場所には保管しない。**
• 軒先など雨がかかったり、湿気のある場所には保管しない。
• 温度が急変する場所、直射日光の当たる場所には保管しない。
• 引火や爆発の恐れがある揮発性物質の置いてある場所には保管しない。

●カーボンブラシの点検

モーター部には、消耗品であるカーボンブラシを使用しております。カーボンブラシの摩耗が大きくなりますと、モーターの故障の原因となりますので、長さが摩耗限度（5㎜ぐらい）になりましたら新品と交換してください。

また、カーボンブラシはごみなどを取除いてきれいにし、ブラシホルダ内で自由にすべるようにしてください。

注 **• 新品のカーボンブラシと交換の際は必ず図示の番号（03）の日立カーボンブラシをご使用ください。指定外のカーボンブラシを使用するとブレーキがかからないことがあります。**

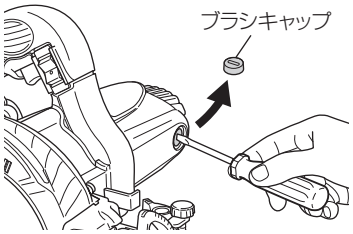


• 新品交換後の運転でカーボンブラシから臭いが出ますが、故障ではありません。5分間ほど無負荷運転をすることによって、臭いは少なくなります。

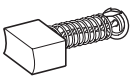
●カーボンブラシの交換方法

1 ブラシキャップをはずす

マイナスドライバーなどでブラシキャップを反時計方向に回してはずします。



2 カーボンブラシを取出す

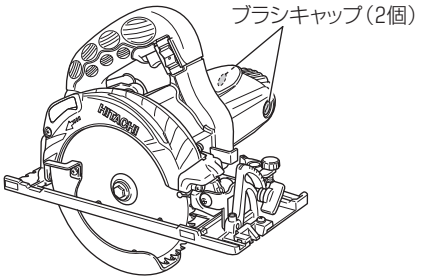


3 新しいカーボンブラシを取付ける

ブラシホルダの角穴に合わせてカーボンブラシを指で押し込みます。

4 ブラシキャップを取付ける

ブラシキャップでカーボンブラシを押さえ込みながら、マイナスドライバーなどで時計方向に回して締付けます。



ご修理のときは

この製品は、厳密な精度で製造されています。もし正常に作動しなくなった場合は、決してご自身で修理をなさらないでお買い求めの販売店または日立工機電動工具センターにご依頼ください。
ご不明のときは、下記の全国営業拠点にご相談ください。また、部品ご入用の場合や取扱いでお困りの点などについても、ご遠慮なくお問い合わせください。

お客様メモ

お買い上げの際、販売店名・製品に表示されている製造番号(NO.)などを下欄にメモしておかれますと、修理を依頼されるとき便利です。

お買い上げ日　　年　月　日	製造番号(NO.)
販売店（TEL）	

全国営業拠点

■ 日立工機電動工具センターへのご用命は、下記の営業拠点にお問い合わせください。

北海道支店	TEL(011)896−1740(代)	〒004−0053 札幌市厚別区厚別中央3条1丁目2番20号
東北支店	TEL(022)288−8676(代)	〒984−0002 仙台市若林区卸町東3丁目3番36号
関東支店	TEL(03)5783−0608(代)	〒108−6020 港区港南2丁目15番1号(品川インターシティA棟)
中部支店	TEL(052)533−0231(代)	〒451−0051 名古屋市西区則武新町1丁目32番16号
北陸支店	TEL(076)263−4311(代)	〒920−0058 金沢市示野中町1丁目163番
関西支店	TEL(0798)37−2665(代)	〒663−8243 西宮市津門大箇町10番20号
中国支店	TEL(082)504−8282(代)	〒730−0826 広島市中区南吉島2丁目3番7号
四国支店	TEL(087)863−6761(代)	〒760−0078 高松市今里町1丁目28番14号
九州支店	TEL(092)621−5772(代)	〒813−0062 福岡市東区松島4丁目8番5号

「電動工具お客様相談センター」　0120 - 208822（フリーダイヤル・無料）
※携帯電話からはご利用になれません。　（土・日・祝日を除く 午前9：00 ～ 午後5：00）
電動工具ホームページ──http://www.hitachi-koki.co.jp/powertools/

日立工機株式会社
〒108-6020 東京都港区港南2丁目15番1号（品川インターシティA棟）
国内営業本部　TEL（03）5783 - 0626（代）

部品コード　C99201801 N